编号：1190-2021

**测量过程控制检查表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 测量过程(参数)名称 | 上接头表面硬度测试 | 企业部门 | 质检部 |
| 被测参数要求 | 参数M | 230HB | 测量过程计量要求 | 最大允许误差  | 6.67HB |
| 公差T | 20HB | 允许不确定度 |  |
| 其他要求 | / | 其他要求 | / |
| 测量过程要素控制状况 |
| 过程要素 | 计量特性 | 是否满足计量要求 |
| 测量设备名称 | 测量范围 | 校准不确定度 | 允许误差 | 其他计量特性 | 满足 |
| 1.里氏硬度计 | (127~651)HB | *U*=0.5HB，*k*=2 | ±2%H | / |
| 2. |  |
| 3. |  |
| 测量过程控制规范编号 | XDF/CL-2021-01《上接头硬度测量过程控制规范》 | 满足 |
| 测量方法编号 | GB/T 17394.1-2014金属材料 里氏硬度试验 第一部分：试验方法。 | 满足 |
| 环境条件 | 常温 | 满足 |
| 操作人员姓名 | 刘丽薇， 培训合格 | 满足 |
| 测量不确定度评定方法 | 《上接头硬度测量过程不确定度评定》附录A | 满足 |
| 有效性确认方法 | 《上接头硬度测量过程有效性确认记录》附录B | 满足 |
| 测量过程监视方法、监视记录 | 《上接头硬度测量过程监视统计记录及质控图》附录C | 满足 |
| 控制图绘制(如果有) | 《上接头硬度测量过程监视统计质控图》附录D | 满足 |
| 综合评价 | 1. 测量过程控制规范编制满足要求。2. 测量过程要素如，测量设备、 测量方法、环境条件、人员操作技能受控。3. 测量过程不确定度评定方法正确。4．测量过程有效性确认方法正确，满足要求。5. 测量过程监视在控制限内，测量过程控制图绘制方法(如果有)正确。审核结论： ☑符合 □有缺陷 □不符合 （注：在选项上打√，只选一项。） |

审核日期：2021年 11月 27日 审核员：**** 企业部门代表：